

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005年6月30日 (30.06.2005)

PCT

(10) 国際公開番号  
WO 2005/060075 A1

(51) 国際特許分類<sup>7</sup>: H02K 5/22

(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/018612

(22) 国際出願日: 2004年12月14日 (14.12.2004)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:  
特願 2003-418154  
2003年12月16日 (16.12.2003) JP

(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 株式会社ミツバ (MITSUBA CORPORATION) [JP/JP]; 〒3768555 群馬県桐生市広沢町一丁目2681番地 Gunma (JP).

(72) 発明者: および

(75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 犬野 雅巳 (KANO,

Masami) [JP/JP]; 〒3768555 群馬県桐生市広沢町一丁目2681番地 株式会社ミツバ内 Gunma (JP). 萩原誠 (OGIWARA, Makoto) [JP/JP]; 〒3768555 群馬県桐生市広沢町一丁目2681番地 株式会社ミツバ内 Gunma (JP). 鈴木誠 (SUZUKI, Makoto) [JP/JP]; 〒3768555 群馬県桐生市広沢町一丁目2681番地 株式会社ミツバ内 Gunma (JP). 服部利幸 (HATTORI, Toshiyuki) [JP/JP]; 〒3768555 群馬県桐生市広沢町一丁目2681番地 株式会社ミツバ内 Gunma (JP).

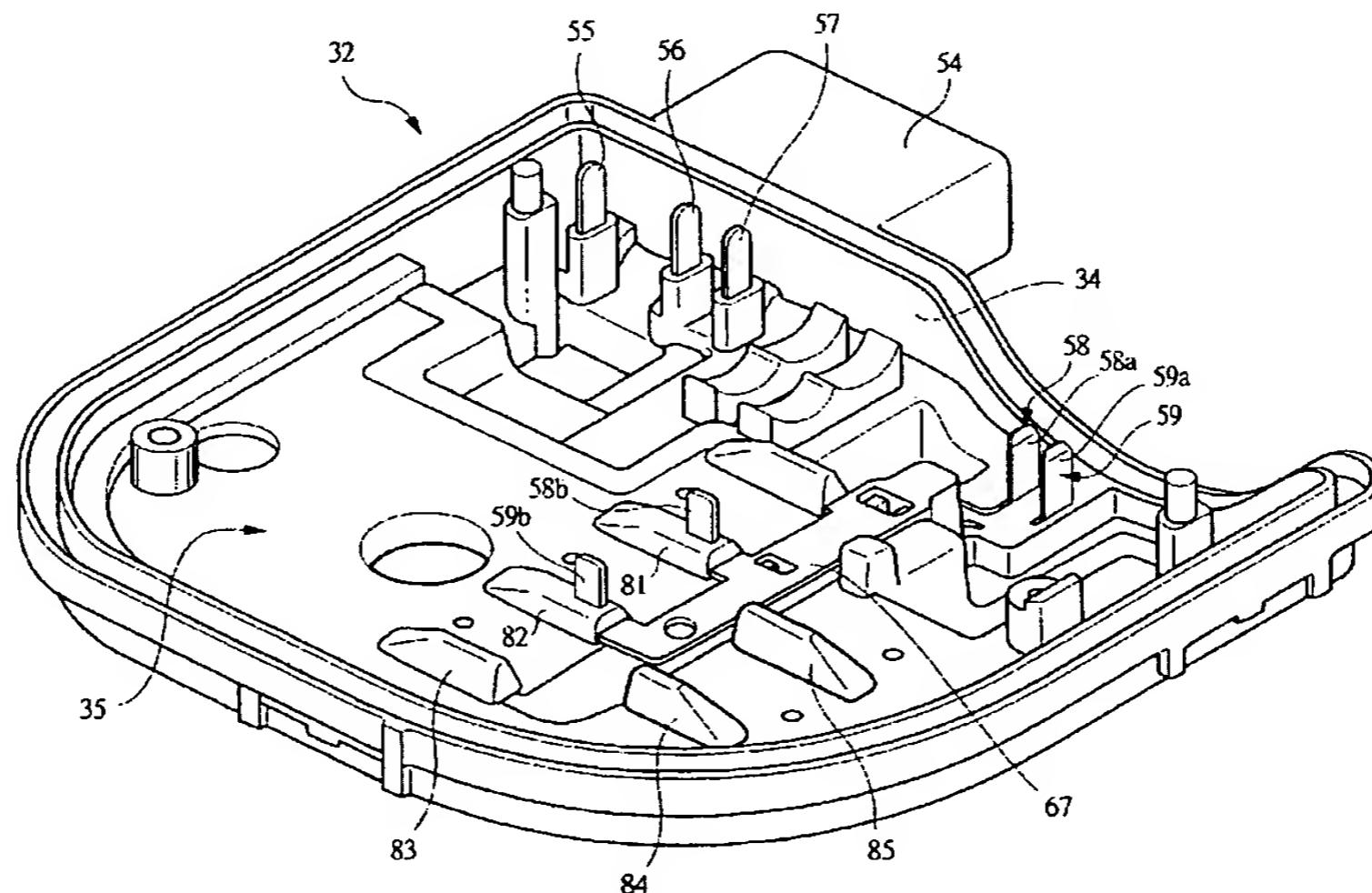
(74) 代理人: 筒井 大和, 外 (TSUTSUI, Yamato et al.); 〒1600023 東京都新宿区西新宿8丁目1番1号アゼリアビル3階 筒井国際特許事務所 Tokyo (JP).

(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI,

(続葉有)

(54) Title: MOTOR COVER AND ELECTRIC MOTOR WITH THE SAME

(54) 発明の名称: モータカバーおよびこれを備えた電動モータ



WO 2005/060075 A1

(57) Abstract: A heat sink (35) is fixed by insert molding to a resin motor cover for closing a case body fixed to a motor body. A linearly extending inflow section (51) and branch-off sections (62-66) branching off from the inflow section (51) are formed in the heat sink (35). The head section of a power supply terminal (58) is provided in the branch-off section (62), and the head section of a power supply terminal (59) is provided in the branch-off section (63). When a resin material is poured in the inflow section (51) in insert molding, the power supply terminals (58, 59) are fixed to the branch-off sections (62, 63), and terminal sections (58b, 59b) are positioned at the branch-off sections (62, 63).

(続葉有)



NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR),

添付公開書類:  
— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

---

(57) 要約:

モータ本体に固定されるケース体を閉塞する樹脂製のモータカバーにはヒートシンク(35)がインサート成形により固定されている。ヒートシンク(35)には直線上に延びる流入部(51)と流入部(51)に対して分岐して形成される分岐部(62)～(66)が形成されており、分岐部(62)には給電ターミナル(58)の先端部が配置され、分岐部(63)には給電ターミナル(58)の先端部が配置されている。そして、インサート成形時に流入部(61)と分岐部(62)～(66)に樹脂材料が流し込まれると、これらの給電ターミナル(58)、(59)は分岐部(62)、(63)に固定されて端子部(58b)、(59b)は分岐部(62)、(63)に位置決めされる。